

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 58 975.5

Anmeldetag: 16. Dezember 2002

Anmelder/Inhaber: Koenig & Bauer Aktiengesellschaft,
97080 Würzburg/DE

Bezeichnung: Drucktuch mit Trägerplatte

IPC: B 41 F 30/00

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. März 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Stanschus

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Drucktuch mit einer Trägerplatte, wobei zumindest im Bereich der abgekanteten Enden der Trägerplatte zwischen Drucktuch und Trägerplatte Stützelemente angeordnet sind.

BEST AVAILABLE COPY

Beschreibung

Drucktuch mit Trägerplatte

Die Erfindung betrifft ein Drucktuch mit Trägerplatte gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Drucktuch mit Trägerplatte zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

Variante 1 – Keilvariante:

Ein Gummituch wird mit entsprechender Überlänge auf den Metallträger aufgebracht.

Das vorkonfektioniertes Metalldrucktuch wird in einer Abkantmaschine so abgekantet, dass im Bereich der nachlaufenden, wie auch vorlaufenden Kante ein Überstand des Gummituchs entsteht.

Um im eingebauten Zustand des Metalldrucktuchs entsprechend das Gummituch im Kanalbereich zu unterstützen, wird in einem weiteren Arbeitsschritt ein festes Medium, insbesondere ein Stützmaterial, zwischen Gummituch und Metallträger aufgebracht.

Das Medium ist sowohl mit der Gummi-Unterseite als auch mit dem Blech fest verbunden.

Ziel dieses Verfahrens ist es, ein Metalldrucktuch herzustellen, das einen möglichst schmalen, in diesem Fall $\leq 0,5$ mm breiten Kanal auf den Gummituchzylinder realisiert.

BEST AVAILABLE COPY

W1.2042DE

2002-12-16

2

Variante 2 – Schlauchvariante:

Bei diesem Verfahren wird ein noch nicht beschichteter Metallträger abgekantet und auf einen Dummyzylinder aufgelegt.

In einem zweiten Arbeitsschritt wird ein Endlosunterbau, der den durch den Stoß entstandenen Kanal verschließt, aufgebracht.

Im nächsten Arbeitsschritt wird auf diesen Endlosunterbau, ein konventionelles Gummituch aufgebracht und nahezu kanalfrei fixiert.

Der entstehende Kanal wird mit einem aushärtenden Fluid verschlossen.

Im anschließendem Arbeitsprozeß wird das Gesamtsystem überschliffen, so entsteht eine homogene, von Unebenheiten ausgenommene Umfangsschicht.

Im folgenden wird der Unterbau endlos im Bereich des Zylinderkanals aufgetrennt, um das so entstandene Metalldrucktuch vom Dummyzylinder zu entnehmen.

Durch dieses Verfahren wird, ebenso wie bei Verfahren 1, ein Zylinderkanal $\leq 0,5$ mm realisiert.

BEST AVAILABLE COPY

W1.2042DE

2002-12-16

1

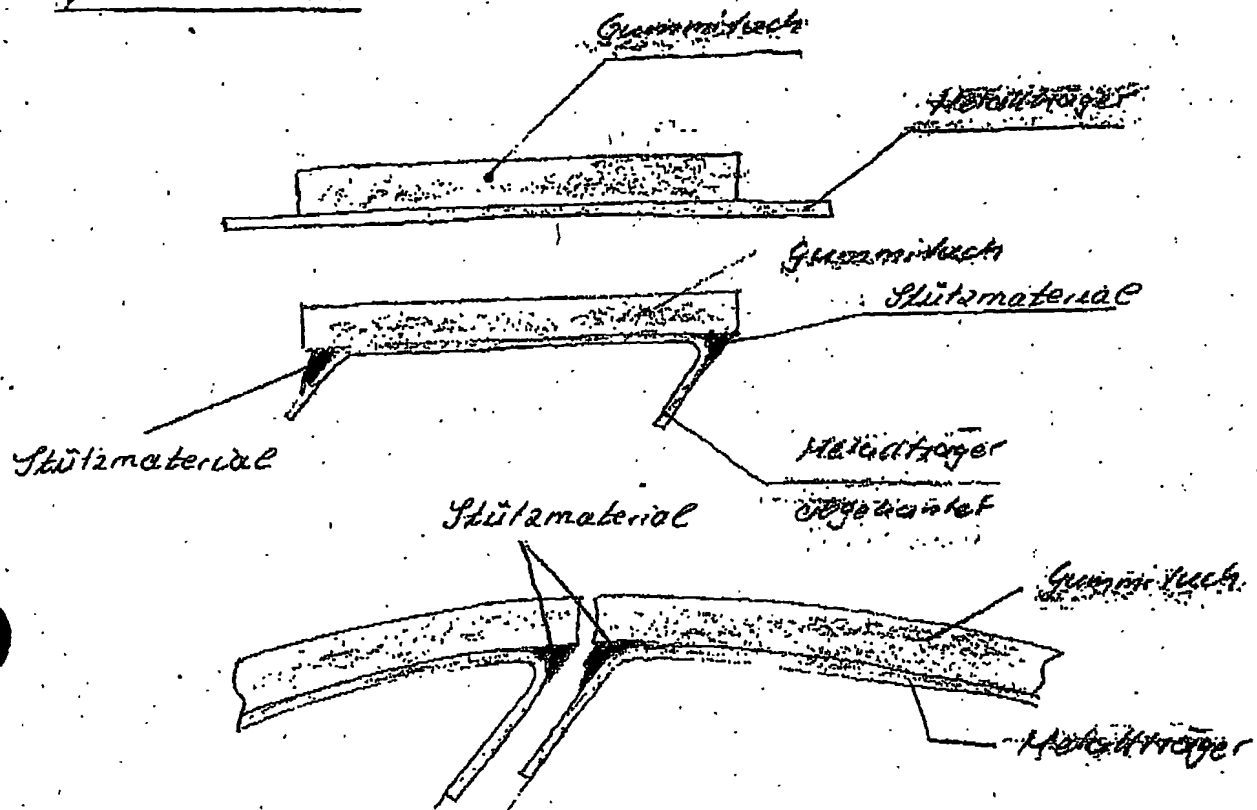
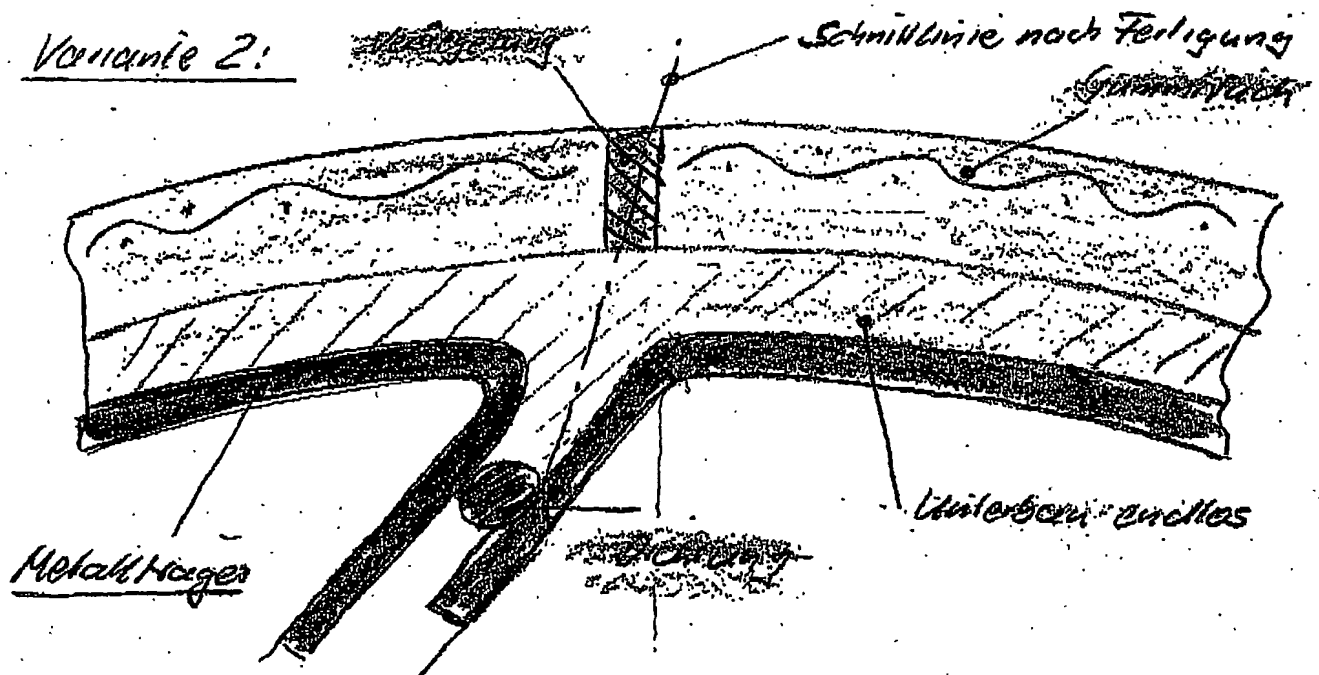
Ansprüche

1. Drucktuch mit Trägerplatte, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest im Bereich der abgekanteten Enden der Trägerplatte zwischen Drucktuch und Trägerplatte Stützelemente angeordnet sind.

BEST AVAILABLE COPY

W1.2042 DE

2002-12-16

Variante 1:Variante 2:

BEST AVAILABLE COPY